

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 特 許 公 報 (B 2)

(11)特許出願公告番号

特公平6-37097

(24) (44)公告日 平成6年(1994)5月18日

(51) Int.Cl. ^s B 31 B 1/90 B 65 D 33/25	識別記号 3 2 1	府内整理番号 8513-3E A 6916-3E	F I	技術表示箇所
--	---------------	--------------------------------	-----	--------

請求項の数 2 (全 3 頁)

(21)出願番号	特願平1-238769
(22)出願日	平成1年(1989)9月14日
(65)公開番号	特開平3-99839
(43)公開日	平成3年(1991)4月25日

(71)出願人	99999999 日本特許管理株式会社 東京都文京区本駒込5丁目73番2号
(72)発明者	稻垣 宏道 愛知県犬山市宇前田面1-143
(74)代理人	弁理士 大橋 弘

審査官 鳥居 稔

(56)参考文献 実開 昭59-10240 (J P, U)
実開 平1-134037 (J P, U)

(54)【発明の名称】 ジッパーрап及びこのジッパーрап付袋の製造方法

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】ジッパーрапにおけるテープ部分の外側に、このテープ部分よりも高融点の遮熱用フィルムを貼り合わせると共にこの遮熱用フィルムの外側に遮熱フィルムよりも低融点の融着用フィルムを貼り合わせる、前記ジッパーрапを袋本体フィルムの開口部位内に挿入する。

袋本体フィルムの外側から、咬合部に当る部分に逃げを形成したシーラーで挟圧することにより、セパレータを入れないでジッパーрапと袋本体フィルムとを連続走行状態でヒートシールする、

ことを特徴とするジッパーрап付袋の製造方法。

【請求項2】ジッパーрап部分の外側に、このジッパーрап部分よりも高融点の遮熱用フィルムを貼り合わせると共に更にこの遮熱用フィルムの外側に、この遮熱

2

用フィルムよりも低融点の融着用フィルムを貼り合わせて成るジッパーрап。

【発明の詳細な説明】

【産業上の利用分野】

本発明は、雄条と雌条から成る咬合部を形成した所謂ジッパーрап及びこのジッパーрап付袋の製造方法に関するものである。

【従来の技術】

従来のジッパーрапは、ポリエチレン(P E)又はポリプロピレン(P P)単体で、その咬合部とテープ部分で構成されている。

このためジッパーрапを袋本体フィルムの開口部位内に取り付ける場合に、袋本体フィルムがP E又はP Pである場合はそのまま直接ヒートシールが可能であるが、袋本体フィルムがナイロンとかポリエステル或いはアル

ミ箔等の場合には、この内面にジッパー部側と相溶性を有するフィルムを貼り合わせている。第2図は、従来におけるジッパー部付袋の製造方法を示すもので、1、1aはジッパー部、2は咬合部、3、3aは袋本体フィルム、4、4aは袋本体フィルム3、3aの内側に貼り合わせたジッパー部1、1aと同質の融着用フィルム、5、5aはセパレーター、6、6aはシーラーにして、セパレーター5、5aにてジッパー部1、1aのテープ部分A・Bが相互に融着しないようにしながらシーラー6、6aで挾圧することによりジッパー部1、1aのテープ部分A・Bを袋本体フィルム3、3a側にヒートシールしており、このヒートシールしている間はテープとフィルムの走行は止っている。

[従来技術の問題点]

このため、次のような問題がある。

- a. ラインの流れが間欠的となり、生産性が上らない。
- b. ジッパー部のテープ部分A・Bが薄いとヒートシール時にこのテープ部分A・Bに熱が通って溶融してしまい、咬合部が変形したりして機能しなくなる心配がある。そこで、従来はPEで150～200μ、PPで120～180μの厚みを確保していたが、ジッパー部の厚みが増すと、袋のサイドシールを行う際に、このジッパー部の厚み分サイドシール用のシーラーの温度を上げなければジッパー部A・Bにおいてシールが不完全となり、ピンホールが発生したりするという問題がある。一方、このようにジッパー部A・Bのためにシーラーの温度を上げると、他の部分においては過剰熱となり、溶融過多の問題が発生する。

c. ジッパー部は材質的にヒートシール可能なPE、PP等で作られているため、耐熱性に劣り、例えば電子レンジ等で解凍或いは調理する食品用袋には用いることができない場合がある。

d. その他、ジッパーの外側に直接融着用のフィルムを貼り合わせ、これと袋本体側のフィルムを融着するようにした技術（実開昭59-10240号公報及び実開平1-134037号公報）が公知であるが、このようにジッパー部の外側に直接融着用のフィルムを貼り合わせた場合、ジッパー部A・B側の厚さをあまり薄く形成すると、ヒートシール時の熱の影響を無視できなくなり、ジッパー性能が低下することから、薄さには限界がある。しかし、強度的には薄くてもよいものも多い。

本発明は、連続生産が可能であると共にジッパー部におけるテープ部分の厚みを薄くして袋のサイドシール時におけるシーラーの温度を高めないで済み、更に耐熱性に優れたジッパー部とこのジッパー部付袋の製造方法を提案するのが目的である。

[課題を解決するための手段]

本発明の構成は次のとおりである。

(1) ジッパー部におけるテープ部分の外側に、このテープ部分よりも高融点の遮熱用フィルムを貼り合わせると共にこの遮熱用フィルムの外側に遮熱フィルムよりも低融点の融着用フィルムを貼り合わせる。

前記ジッパー部を袋本体フィルムの開口部位内に挿入する。

袋本体フィルムの外側から、咬合部に当る部分に逃げを形成したシーラーで挾圧することにより、セパレーターを入れないでジッパー部と袋本体フィルムとを連続走行状態でヒートシールする。

ことを特徴とするジッパー部付袋の製造方法。

(2) ジッパー部の外側に、このジッパー部よりも高融点の遮熱用フィルムを貼り合わせると共に更にこの遮熱用フィルムの外側に、この遮熱用フィルムよりも低融点の融着用フィルムを貼り合わせて成るジッパー部。

[作用]

袋本体フィルムの開口部位内にジッパー部を挿入し、融着用フィルムの融点まで加熱されたシーラーで袋

20 本体フィルムの外側から挾圧すると、袋本体フィルム側の融着用フィルムとジッパー部側の融着用フィルムのみが融着し、遮熱用フィルムで遮熱されてジッパー部側は相互に融着するには至らない。この結果、セパレーターは不要となり、シーラーを移動タイプ又はロールタイプとすることにより、連続的に走行させながらジッパー部を袋本体フィルムに取り付けることが可能である。

[実施例]

第1図は本発明の実施例にして、凹条と凸条から成る咬合部2を形成したポリエチレン製のジッパー部1、1aのテープ部分A・Bの外側にポリエスチル製遮熱用フィルム8、8aを貼り合わせ、更にこの外にポリエチレン製の融着用フィルム7、7aを貼り合わせ、これと袋本体フィルム3、3a側の内面に張り合わせたポリエチレン製の融着用フィルム4、4aをヒートシールする。

ヒートシール法としては、袋本体フィルム3、3aとジッパー部1、1aはロールから連続的に供給し、走行中に咬合部2を切り欠いたロールタイプのシーラー9、9aでジッパー部1、1aのテープ部分A・Bと袋本体フィルム3、3aとを挾圧し、この間にヒートシールするものである。

[発明の効果]

本発明は以上の如き構成と作用から成るため、次の如き効果を奏する。

a. 袋本体フィルムに対してジッパー部を連続的にヒートシールすることができるので、生産性が向上する。

b. ジッパー部におけるテープ部分の肉厚を融着フィルムを含めて100μ程度まで薄くできるので、この分

50 袋のサイドシール時のシール温度を上げないで済み、ジ

5

ッパー・テープ部分以外における溶融過多によるピンホール等の問題がなくなる。

c. ジッパー・テープを融点の高い材質にできるので、電子レンジ等で使用する耐熱性袋にジッパー・テープを用いた場合でも、このジッパー・テープの咬合部が融着したり、変形したりせず、開封及び再使用が可能である。

【図面の簡単な説明】

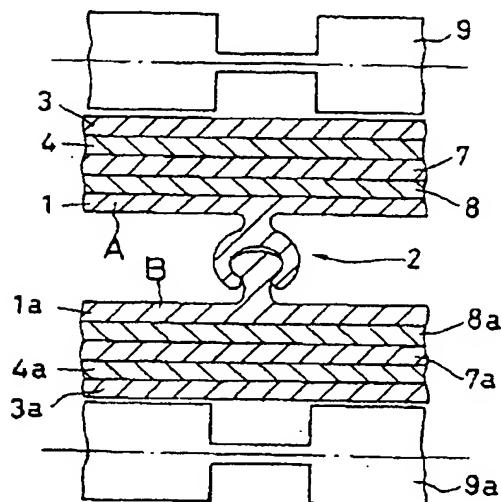
第1図はジッパー・テープにおけるテープ部分の外に高融点の遮熱用フィルムを貼り合わせ、更にこの外に遮熱用フィルムよりも低融点の融着用フィルムを貼り合わせて

10

6

袋本体フィルム側にヒートシールした状態の断面図、第2図は従来例の説明図である。1、1a……ジッパー・テープ、2……咬合部
3、3a……袋本体フィルム
4、4a……融着用フィルム
5、5a……セパレーター、6、6a……シーラー
7、7a……融着用フィルム
8、8a……遮熱用フィルム
9、9a……ロールタイプのシーラー
10 A・B……ジッパー・テープ部分

【第1図】



【第2図】

